

## Армамид ПА6 СВ 20-1

20-% стеклонаполненный полиамид 6. Характеризуется повышенными значениями механических и электрических свойств, устойчив к действию углеводородов (керосина, бензина, дизельного топлива, бензола и т.д.), минеральных и синтетических масел, концентрированных и слабых щелочей, слабых кислот.

Предназначен для изготовления методом литья под давлением различных деталей и изделий конструкционного, антифрикционного и электротехнического назначения, применяемых в машино- и автомобилестроении, железнодорожном транспорте, электротехнике, электронике, приборостроении и в других отраслях. Серийно выпускается в натуральном цвете.

Свойства	Стандарт испытаний	Единица измерения	Типичные значения
<b>ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ</b>			
Плотность	ГОСТ 15139	кг/м <sup>3</sup>	1240
Прочность при растяжении	ГОСТ 11262	МПа	125
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262	%	5
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	ГОСТ 4648	МПа	165
Модуль упругости при изгибе	ГОСТ 9550	МПа	5500
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м <sup>2</sup>	55
Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза при - 40 °С	ГОСТ 4647	кДж/м <sup>2</sup>	44
Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом при +23 °С	ГОСТ 4647	кДж/м <sup>2</sup>	9
<b>ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ</b>			
Температура плавления	ГОСТ 21553	°С	218
Температура изгиба под нагрузкой 0,45 МПа	ГОСТ 12021	°С	205
Температура изгиба под нагрузкой 1,80 МПа	ГОСТ 12021	°С	198
Коэффициент линейного термического расширения	ГОСТ 15173	(10 <sup>-5</sup> )К <sup>-1</sup>	0,3
Водопоглощение в воде (23 °С, 24 ч)	ГОСТ 4650	%	1,35
<b>ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ</b>			
Показатель текучести расплава (250 °С; 2,16 кг)	ГОСТ 11645	г/10 мин	12-20
Усадка при литье продольная	ГОСТ 18616	%	0,2-0,3
Усадка при литье поперечная	ГОСТ 18616	%	0,7-1,0
Температура расплава		°С	260
Температура формы		°С	80
<b>ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКИЕ</b>			
Электрическая прочность	ГОСТ 6433.3	кВ/мм	25
Удельное объемное электрическое сопротивление	ГОСТ 6433.2	Ом*м	1Е13
<b>СТОЙКОСТЬ К ГОРЕНИЮ</b>			
Максимальная температура стойкости к воспламенению при воздействии нагретой проволоки	ГОСТ 27483	°С	650

*Примечание:*

*Технологические параметры литья и тип образца для измерения усадки необходимо уточнить у производителя материала. При проектировании литьевых форм следует учитывать, что величина усадки зависит от параметров литья, формы и размеров изделия, а также от расположения, конструктивных особенностей и размеров литниковых каналов.*

Редакция от 20.04.2017

*Информация, содержащаяся в данном техническом описании, носит среднестатистический характер. Она может являться основой для определения возможности использования материалов для конкретных областей применения.*

*Поскольку не представляется возможным предусмотреть все варианты применения и условия эксплуатации материалов, НПП ПОЛИПЛАСТИК не дает гарантий и не берет на себя ответственности за использование сведений, указанных в каталоге. Данная информация может быть изменена по мере накопления новых данных.*